

Asprova2003 と ASPROVA Ver9 機能比較表

「参考」の欄の 2b1 は実践トレーニングマニュアルの 2b1 を、N5 は入門マニュアルの 5 ページを参考にしてくださいという意味です。

機能	2003	V9	参考	Asprova2003 のメリット
A 表示全般				
A1 マウスホイールによる拡大・縮小		×	2b1	任意のウィンドウを瞬時に拡大・縮小できます。
A2 式登録 Ver.3		×		各種設定には式を用いることができます。式登録機能は、よく用いる式をデータベース化して、式を設定する場面でその設定項目に応じて、よく用いる式を一覧表示して、その中から選択できます。
A3 テーブル表示列設定ダイアログ Ver.3		×		テーブルに表示する列の表示/非表示、表示の順番を設定できます。また、新規にプロパティを追加することもできます。
A4 操作モード Ver.4		×		「入門モード」「標準モード」「カスタムモード」「開発者用モード」の4つの操作モードを用意しました。モードごとに表示するプロパティが変わります。入門モードは基本的なプロパティ、標準モードは従来通りのプロパティを表示します。カスタムモードで必要なプロパティだけを表示できます。
B ガントチャート全般				
B1 テーブル表示が合体したガントチャート		×	2a6	テーブルとチャートが一つのウィンドウで見られます (例)オーダガントチャートではチャートと納期などを一緒にのウィンドウで表示できます。
B2 曜日ごとの表示幅		×	2b3	土日为非表示にしたり、50%の幅の表示にできます。
B3 表示時間帯		×	2b3	夜間を非表示にできます。
B4 複合チャート (資源ガント+オーダガントなど)		×	N39	指定したオーダに関連したオーダガントと資源ガントを一つのチャートで表示するとオーダの確認が簡単になりました。
B5 テーブル表示列設定ダイアログ Ver.3		×		テーブルに表示する列の表示/非表示、表示の順番を設定できます。また、新規にプロパティを追加することもできます。
B6 詳細表示行 Ver.3		×		以前は資源ガントチャートのみで詳細表示行がオーダ行として表示されていましたが、各チャートでそれぞれ詳細表示行が表示できるようになりました。表示できる詳細表示行も、在庫、製造、オーダ、作業など、種類が増えました。
C 資源ガントチャート				
C1 作業の詳細表示		×	2b4	幅の狭い作業を簡単に確認できます。
C2 キーボードによる作業の移動		×	2b4	作業をキーボードで移動できます。
C3 マウスでの作業のセレクト間移動 Ver.4		×		マウスで別セクタ(V9の資源能力の並び順)に移動できます。
D オーダガントチャート				
D1 オーダ、作業の階層表示		×	2b5	Ver9 のロットガントチャートよりも見やすくなりました。
D2 作業の移動		×		Ver9 のロットガントチャートではできませんでした
E テーブル				
E1 ソート			2b5	複数の任意のキーでソートできます。
E2 フィルタ			2e5	任意の条件式でフィルタできます。大量のデータから必要データを絞り込みたいときに便利です。
E3 検索		×		テーブル上で文字列の検索ができます。大量のデータから、必要となるデータを探したいときに便利です。
E4 置換		×		テーブル上で文字列の置換ができます。大量のデータから、一括してデータの変更をしたいときに便利です。
E5 テーブルに直接入力		×	N28	EXCEL のように入力できます。マスタやオーダの変更が非常に楽になりました。
E6 オートフィル		×		EXCEL のように連番(1,2,3・・・など)を自動入力できます。
E7 コピー・ペースト		×		EXCEL のようにコピー・ペーストできます。
E8 EXCEL との間でのコピー・ペースト		×		データの入力がより容易になりました。
E9 データの値に応じた文字表示色		×		データの確認が楽になりました。
E10 データの値に応じたセルの背景色		×		データの確認が楽になりました。

Asprova2003 と ASPROVA Ver9 機能比較表

「参考」の欄の 2b1 は実践トレーニングマニュアルの 2b1 を、N5 は入門マニュアルの 5 ページを参考にしてくださいという意味です。

機能	2003	V9	参考	Asprova2003 のメリット
E テーブル				
E11 ソート・フィルタのスタイルへの登録		×		ソート・フィルタされたテーブルやチャートをスタイルとして名前をつけて登録できます。 (例) 納期が 3 日以内に迫った受注オーダーテーブル。
E12 ソート・フィルタのスタイルへの登録		×		ソート・フィルタされたテーブルやチャートをスタイルとして名前をつけて登録できます。 (例) 納期が 3 日以内に迫った受注オーダーテーブル。
E13 汎用階層表示 Ver.3		×		Asprova 内部のデータを指定された階層で階層表示します。これにより、部品表正展開、部品表逆展開、オーダー正展開、オーダー逆展開などが可能となります。
E14 スケジュール結果評価 Ver.3		×		リスケジュール後、結果を評価計算します。納期遅れオーダー数などのエラー情報、製造リードタイムなどの最小、平均、最大値や、段取り時間合計などの評価項目が表示されます。評価結果のサマリーは履歴として残るため、結果の評価比較なども可能です。
E15 ユーザ指定クラスの追加 Ver.3		×		ユーザ指定のクラスを追加できます。Asprova2003 上でテーブル表示できるほか、DBIO 機能を用いて RDB や CSV との間でデータのロード・セーブができます。
E15 計画パラメータテーブル編集 Ver.3		×		登録した計画パラメータをテーブル形式で表示し、計画パラメータの追加、変更、削除の編集操作がより簡単にできます。
E16 ドロップダウンリストから選択 Ver.4		×		オブジェクトの型プロパティをテーブルウィンドウやプロパティウィンドウで編集した時に、対象クラスのオブジェクトをドロップダウンリストから選択できるようにしました。
F マスターメンテナンス				
F1 マスタの統合的な表示		×	2a1	マスタを 1 枚のシートで表示できます。
F2 マスタの登録			2a1	1 枚のシートでマスタ登録ができます。
F3 工程セレクト		○	2i	一つの品目に複数の工順が指定できます。
F4 工程セレクト有効条件		×	2i2	工順の選択が条件式で指定できます。(例)納期が今月ならば。
F5 タスクセクター			2i9	使用する資源の組み合わせを複数指定できます。Ver9 では資源能力テーブルの並び順で指定していましたが、より汎用的になりました。
F6 タスクセクター有効条件		×	2i10	使用する資源の組み合わせを選択する条件を式で指定できます。(例)数量が 100 以上ならば。
F7 使用指図有効条件		×	2j4	使用する資源が有効な条件を式で指定します。(例 1)来月から使用可能。(例 2)数量が 100 以上なら使用可能。
F8 仕様、数値仕様		○	2i1	仕様、数値仕様が 999 個まで仕様できます。個々に別名をつけることができます。 (例) 長さ、幅、厚さ、サイズ、色、仕向け地など
F9 資源に能力、段取りを設定 Ver.4		×		資源にも段取り時間、製造の能力を設定できます。
G スケジュールロジック				
G1 スケジュールングスピード		○		10 万作業において 4 倍以上の処理スピード(10 工程のサンプルデータにて)。
G2 オーダコードなくてもスケジュール		×		オーダコードをblankでスケジュールして、その後、オーダコードを、例えば、着手順で付番することができます。
G3 分割数による作業分割		×	2c4	(例)3 つに分割する。
G4 分割比率による作業分割		×		(例)1:3 で分割する。
G5 分割時の作業並行数		×	2c4	(例)4 つに分割するが、2 つの資源に割付ける。
G6 作業ロットサイズ MIN, MAX, UNIT による作業分割		×	2c4	(例)100 以上 200 以下で 10 の倍数の単位で分割する。
G7 複数工程を分割した時の紐付き			2c4	分割した個々の作業で紐付きできます。

Asprova2003 と ASPROVA Ver9 機能比較表

「参考」の欄の 2b1 は実践トレーニングマニュアルの 2b1 を、N5 は入門マニュアルの 5 ページを参考にしてくださいという意味です。

機能	2003	V9	参考	Asprova2003 のメリット
G スケジューリングロジック				
G8 重なり方法 EES		×	2c5	作業の途中で搬出する搬送ロットサイズを指定できます。リードタイム短縮に貢献します。
G9 重なり方法 ESE		×	2c5	作業の途中から入力する搬送ロットサイズを指定できます。リードタイム短縮に貢献します。
G10 重なり方法を割付ける資源毎に指定		×	2i11	外注は ES、社内は SSEE で指定します。
G11 外段取り		×	2d3	生産効率向上に貢献します。
G12 前段取り			2a1	
G13 後段取り		×	2a1	
G14 入力品目の選択条件		×	2j4	条件式によって、入力品目(原料)を切り替えます。 (例) 数量が 100 以上のときは原料 B を用いる。
G15 製造ロットサイズ MIN, MAX, UNIT による自動補充生産			2f2	Ver9 の半製品まとめ生産では余りがでてしまうが、余りがでない指定が可能です。
G16 紐付け種別 N:N, 1:N, N:1, 1:1		×	2f1	1:N は複数の原料ロットを用いない。N:1 は 1 つの原料を複数の製造に分けない。1:1 は原料と製造が 1 対 1。Ver9 は N:N のみ。
G17 ロット・フォ・ロットオーダ (1 対 1 紐付け)		×	2f2	試作品の製造オーダなどで、自動補充生産の品目でも 1 対 1 紐付けすることができます。
G18 受注オーダスケジューリング (オプション)		×	2f1	見込みで生産をして、それに確定受注オーダを紐付けることにより、製品在庫削減に貢献します。
G19 購買オーダスケジューリング (オプション)		×		必要な購買品の数量と時期を購買リードタイムも考慮してスケジュールします。数量のまとめがロットサイズ MIN, ロットサイズ MAX, ロットサイズ UNIT などの指定でできます。
G20 重なり MAX		○		関連する複数の工程を同時に割付けチェックすることにより、割付けの結果が改良されました。
G21 資源ロック		○		関連する複数の工程を同時に割付けチェックすることにより、割付けの結果が改良されました。
G22 歩留まり		×	2g3	
G23 スクラップ		×	2g3	
G24 数式による製造時間の指定		×		数量と製造時間が比例しない関係を指定できます。
G25 数式による前段取り時間、後段取り時間の指定		×		固定時間でなく、数量に比例する段取り時間も指定できます。
G26 日時固定レベル			2h1	2 つの固定作業間の作業を左右のどちらかに寄せるかを指定できます。
G27 数量固定レベル			2h2	所要量の計算の方向を指定できます。 (例)実績数量に応じて後工程の数量を計算する。 (例)実績数量が入ってきても、その数量を後工程に影響させない。
G28 資源の割付有効条件式			2g2	任意の式で資源への割付け条件を指定できます。 (例) 仕様 1 が A かつ数値仕様 1 が 10 以上 100 以下。
G29 炉まとめ条件式			2j1	Ver9 では仕様でまとめを指定したが、2003 では顧客など任意のプロパティで指定できます。
G30 オーダ展開用品目		×		新規品目に対してマスタを登録しなくても、他の品目のマスタを利用してオーダを展開してスケジューリングできます。
G31 在庫の消費期限		×	2f	在庫に消費期限を指定できます。
G32 在庫の紐付け条件		×		在庫を紐付ける条件を指定できます。 (例) 顧客 A のオーダにのみ紐付ける。
G33 数式による所要量の指定		×		生産量に対して非線形な所要量の計算もできます。
G34 実績入力非必須の資源		×		実績が入力されなかったときは、実績が計画通りに進んでいるとみなされます。実績入力必須にして実績を入力しないと、いつまでも指示が残りますが、非必須にすると残りません。
G35 最適化ロジック (オプション)	Ver.3	○		納期を睨みながら、同一品目、同一品目グループなどを連続して生産するように作業の並び順を最適化します。

Asprova2003 と ASPROVA Ver9 機能比較表

「参考」の欄の 2b1 は実践トレーニングマニュアルの 2b1 を、N5 は入門マニュアルの 5 ページを参考にしてくださいという意味です。

機能	2003	V9	参考	Asprova2003 のメリット
G スケジューリングロジック				
G36 イベント (オプション) Ver.3		×		定期的、不定期的なメンテナンスや洗浄の作業を自動発生してスケジュールリングします。
G37 品目の「目標在庫 MIN」 Ver.3		×		従来は、在庫 MIN を切らないように補充オーダを生成し、割付けましたが、目標在庫 MIN を指定すると、目標在庫 MIN を切らないように補充オーダを生成し、在庫 MIN (在庫 MIN < 目標在庫 MIN) を切らないように割付けます。
G38 品目の「オーダ展開品目」 Ver.3		×		従来は、オーダにオーダ展開品目を設定していましたが、それに加えて、品目にも、オーダ展開品目が指定できるようになりました。
G39 品目の「1 対 1 自動補充」 Ver.3		×		従来は、オーダに 1 対 1 自動補充品目を複数指定して、そのオーダにひも付く品目が 1 対 1 対応にしましたが、それに加えて、品目に 1 対 1 自動補充するかどうかのフラグを指定できるようになりました。
G40 品目の「(在庫+1 対 1 生産)」 Ver.3		×		1 対 1 で自動補充するとき、在庫が存在すればその在庫をひも付けた後、1 対 1 で自動補充します。これにより、1 対 1 自動補充ではあるが、現在庫を使い切ることができます。
G41 重なり方法 ESSEE Ver.3		×		後工程が作業分割している時に、仕掛品の搬送を前工程の作業後工程の各分割作業に対して、順次行いますが、その時、前工程と後工程で 1 個流し生産(並行生産)します。
G42 重なり方法 SSEE Ver.3		×		前工程が作業分割している時に、後工程の作業に対して、仕掛品の搬送をそれぞれの前工程の分割作業から順次行いますが、その時、前工程と後工程で 1 個流し生産(並行生産)します。
G43 製造タスク開始可能時間帯、製造タスク開始可能日 Ver.4		×		作業の開始可能な時間帯・日を設定できます。
G44 次資源 Ver.4		○		使用指図(V9 の資源能力)にも次資源についての設定ができます。(V9 では資源からだけでした。)
G45 分割再帰設定 Ver.4		○		分割の指定を設定した範囲の前後工程に再帰的に適用します。
G46 期間まとめ Ver.4		○		補充オーダを期間でまとめることができます。
G47 炉まとめ条件式の拡張 Ver.4		×		式を利用することで、数値仕様 1 の差が 10 以内なら同時処理可能、というような条件も記述可能です。
H コマンド (計画パラメタ)				
H1 処理の手順を指定		×	2e3	リスケジュールの処理の手順を詳細に指定できます。
H2 評価式		○	2e2	評価式を任意の式で指定できます。
H3 オーダ絞込み		○	2e3	割付けるオーダの絞込み条件を任意の式で指定できます。
H4 作業絞込み		×	2e3	割付ける作業の絞込み条件を任意の式で指定できます。
H5 複合スケジュールリング		○	2e3	コマンドの処理の手順をそのまま指定できます。
H6 メニューのカスタマイズ			3	メニュー項目の追加、削除ができます。
H7 計画パラメタの「製造効率」 Ver.3		×		計画パラメタ毎に製造効率を設定します。 (例) 1 回目は製造効率を 0.8 で、2 回目以降は、製造効率を 1 でスケジュールすることで、リスケジュールのステップ毎に資源負荷の余裕を制御できます。
H8 計画パラメタの「ユーザ指定最早開始日時」 Ver.3		×		計画パラメタ毎にユーザ指定最早開始日時を設定します。 (例) 1 回目はバックワード、2 回目は先頭工程の最早開始日時に 2 日間前を指定してフォワードにスケジュールすることで、着手に時間的余裕を与えることができます。
H9 コマンドの繰返し処理 Ver.3		×		コマンドの繰返し実行が可能となります。
H10 オーダ・作業のプロパティ編集コマンド Ver.3		×		コマンドからオーダや作業のプロパティ値を設定できます。編集したいオーダや作業を作業収集コマンドのフィルタ式により絞込み、代入式によりプロパティ値へ値を設定ができます。
H11 受注オーダ割付けコマンド Ver.3		×		受注オーダだけを割付けます。
H12 購買オーダ割付けコマンド Ver.3		×		購買オーダだけを割付けます。

Asprova2003 と ASPROVA Ver9 機能比較表

「参考」の欄の 2b1 は実践トレーニングマニュアルの 2b1 を、N5 は入門マニュアルの 5 ページを参考にしてくださいという意味です。

機能	2003	V9	参考	Asprova2003 のメリット
H コマンド (計画パラメタ)				
H13 計画パラメタのエクスポート、インポート Ver.3		×		計画パラメタを XML 形式でエクスポートできます。エクスポートした XML 形式のファイルは別のプロジェクトのコマンドとしてインポートすることもできます。
I 外部インターフェース・データ管理				
I1 内部オブジェクトと外部テーブルの対応			3a	N 対 N の対応ができる。 (例)オーダを複数のテーブルから入出力する。
I2 インポート時フィルタ式		×	3a	読み込むレコードを絞り込む条件を式で指定します。 (例)ある顧客のオーダのみ読み込む。
I3 インポート時プロパティ変換式		×	3a	読み込み時にプロパティ値を変換する式を指定します。 (例)オーダコードの頭に 'A' を付ける。
I4 エクスポート時フィルタ式		×	3a	書き込むレコードを絞り込む条件を式で指定します。 (例)今月が納期のオーダのみ書き込む。
I5 エクスポート時プロパティ変換式		×	3a	書き込み時にプロパティ値を変換する式を指定します。 (例)オーダコードの先頭文字を削除する。
I6 レコードマージルール		×	3b	内部オブジェクトと外部レコードに両方にデータが存在する場合にどちらのデータを優先するかを指定します。
I7 フィールドマッピング			3a	内部のプロパティと外部のフィールドの対応を画面上でグラフィカルに定義できます。
I8 プロパティマージルール		×	3b	内部と外部でともに値が存在するときに、どちらを優先するかを指定します。
I9 差分インポート、差分エクスポート、同期化		×	3b	変更があったオブジェクトのみ交換するため、転送するデータ量を最小限にできます。
I10 バーチャルプロパティ		×		計算された値を仮想的な値として表示、出力します。 (例)オーダが終了(完了)する日時は、作業の情報ですが、作業の終了日時の最大値をオーダの「終了日時」プロパティとして、表示、出力します。
I11 プロパティの追加		×		任意のテーブルに任意のプロパティを追加できます。
I12 作業の「インポート時割付けフラグ」 Ver.3		×		割付けしたい日時を、「ユーザ指定最早開始日時」や「ユーザ指定最遅終了日時」に指定して「インポート時割付けフラグ」に 1 を設定すると、インポートと同時に作業を割付けます。
J COM インターフェース				
J1 プロパティの Get, Put		○		全てのプロパティにアクセスできます。Ver9 は全部ではない。但し、Read Only(Get のみ)のプロパティもあります。
J2 プラグイン関数を内部関数として登録 Ver.3		×		ユーザが VB や C++ で作成したプラグイン関数を、Asprova2003 の内部関数として登録して、式から用いることができます。